

# Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/JP05/001490

International filing date: 02 February 2005 (02.02.2005)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: JP  
Number: 2004-106782  
Filing date: 31 March 2004 (31.03.2004)

Date of receipt at the International Bureau: 31 March 2005 (31.03.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland  
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse

04. 2. 2005

日本国特許庁  
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日  
Date of Application: 2004年 3月31日

出願番号  
Application Number: 特願2004-106782

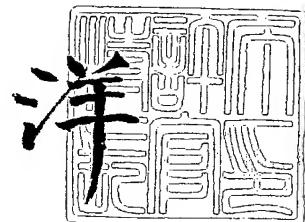
[ST. 10/C]: [JP2004-106782]

出願人  
Applicant(s): 東陶機器株式会社

2005年 3月18日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

八 月



**【書類名】** 特許願  
**【整理番号】** K1040237  
**【提出日】** 平成16年 3月31日  
**【あて先】** 特許庁長官 殿  
**【国際特許分類】** B02C 18/42  
**【発明者】**  
**【住所又は居所】** 福岡県北九州市小倉北区中島2丁目1番1号 東陶機器株式会社  
**【氏名】** 緒方 賢一  
**【発明者】**  
**【住所又は居所】** 福岡県北九州市小倉北区中島2丁目1番1号 東陶機器株式会社  
**【氏名】** 幸松 良昌  
**【発明者】**  
**【住所又は居所】** 福岡県北九州市小倉北区中島2丁目1番1号 東陶機器株式会社  
**【氏名】** 篠原 邦彰  
**【発明者】**  
**【住所又は居所】** 福岡県北九州市小倉北区中島2丁目1番1号 東陶機器株式会社  
**【氏名】** 清水 剛  
**【発明者】**  
**【住所又は居所】** 福岡県北九州市小倉北区中島2丁目1番1号 東陶機器株式会社  
**【氏名】** 畠山 真  
**【発明者】**  
**【住所又は居所】** 福岡県北九州市小倉北区中島2丁目1番1号 東陶機器株式会社  
**【氏名】** 岡田 武倍  
**【発明者】**  
**【住所又は居所】** 福岡県北九州市小倉北区中島2丁目1番1号 東陶機器株式会社  
**【氏名】** 高良 佳充  
**【特許出願人】**  
**【識別番号】** 000010087  
**【氏名又は名称】** 東陶機器株式会社  
**【代理人】**  
**【識別番号】** 100085257  
**【弁理士】**  
**【氏名又は名称】** 小山 有  
**【先の出願に基づく優先権主張】**  
**【出願番号】** 特願2004- 33546  
**【出願日】** 平成16年 2月10日  
**【手数料の表示】**  
**【予納台帳番号】** 038807  
**【納付金額】** 21,000円  
**【提出物件の目録】**  
**【物件名】** 特許請求の範囲 1  
**【物件名】** 明細書 1  
**【物件名】** 図面 1

【物件名】 要約書 1  
【包括委任状番号】 0206194

## 【書類名】特許請求の範囲

## 【請求項1】

厨芥投入口と、この厨芥投入口に連通し未粉碎の厨芥が貯留されるとともに洗浄水が供給される貯留室と、この貯留室に隣接して設けられ、粉碎手段と前記粉碎手段によって粉碎された厨芥を通過させるためのクリアランスを備えた粉碎部と、前記クリアランスに連通して設けられ、前記粉碎部にて粉碎された厨芥を外部に排出するための排出口を備えた排出部と、前記粉碎手段を駆動させる駆動手段と、前記クリアランスを単位時間当たりに通過する厨芥量を制御する手段と、前記排出部または前記排出部よりも下流側に設けられ、前記排出部内または前記排出部よりも下流の厨芥の排出量を制御する手段を備えていることを特徴とする厨芥処理装置。

## 【請求項2】

請求項1に記載の厨芥処理装置において、排出開始から排出終了までの間の所定時間の排液中の粉碎厨芥濃度を一定値に近づけるために、前記クリアランスを単位時間当たりに通過する厨芥量を制御する手段と、前記排出部内または前記排出部よりも下流の厨芥の排出量を制御する手段とを、同期して駆動させることを特徴とする厨芥処理装置。

## 【請求項3】

請求項1または請求項2の何れかに記載の厨芥処理装置において、前記クリアランスを単位時間当たりに通過する厨芥量を制御する手段が、前記粉碎手段の駆動条件を制御する粉碎制御手段であることを特徴とする厨芥処理装置。

## 【請求項4】

請求項3に記載の厨芥処理装置において、前記粉碎手段は回転板と回転板に設けられた回転刃からなることを特徴とする厨芥処理装置。

## 【請求項5】

請求項1乃至請求項4の何れかに記載の厨芥処理装置において、前記クリアランスを単位時間当たりに通過する厨芥量を制御する手段が、前記貯留室に供給する洗浄水の量を増減させる自動給水手段であることを特徴とする厨芥処理装置。

## 【請求項6】

請求項1乃至請求項4の何れかに記載の厨芥処理装置において、前記クリアランスを単位時間当たりに通過する厨芥量を制御する手段が、前記クリアランスの大きさを変化させるクリアランス調整手段であることを特徴とする厨芥処理装置。

## 【請求項7】

請求項1乃至請求項4の何れかに記載の厨芥処理装置において、前記クリアランスを単位時間当たりに通過する厨芥量を制御する手段が、前記貯留室に設けられた粉碎部への厨芥の供給量を規定する厨芥投入量規定手段と、この厨芥投入量規定手段を制御する制御手段であることを特徴とする厨芥処理装置。

## 【請求項8】

請求項1乃至請求項7の何れかに記載の厨芥処理装置において、前記排出部内または前記排出部よりも下流の厨芥の排出量を制御する手段が、前記粉碎手段と一体的にまたは別体で回転するインペラーであることを特徴とする厨芥処理装置。

## 【請求項9】

請求項8に記載の厨芥処理装置において、前記回転板の下面に前記インペラーが取り付けられ、このインペラーの角度は回転方向を基準として先端部が径方向の内径側、後端部が径方向の外径側で且つ前記先端部の径方向から後退側に位置していることを特徴とする厨芥処理装置。

## 【請求項10】

請求項1乃至請求項7の何れかに記載の厨芥処理装置において、前記排出部内または前記排出部よりも下流の厨芥の排出量を制御する手段が、水を噴出する送水手段であることを特徴とする厨芥処理装置。

## 【請求項11】

請求項10に記載の厨芥処理装置において、前記送水手段による水の噴出方向が排出口へ

の流れを促進させる方向であることを特徴とする厨芥処理装置。

【請求項12】

請求項1乃至請求項7の何れかに記載の厨芥処理装置において、前記排出部内または前記排出部よりも下流の厨芥の排出量を制御する手段が、前記排出口よりも下流側のトラップ部に所定方向から水を噴出する送水手段であることを特徴とする厨芥処理装置。

【請求項13】

請求項1乃至請求項7の何れかに記載の厨芥処理装置において、前記排出部内または前記排出部よりも下流の厨芥の排出量を制御する手段が、流体を押し出すポンプであることを特徴とする厨芥処理装置。

【請求項14】

請求項3に記載の厨芥処理装置において、前記粉碎手段の駆動条件を制御する粉碎制御手段が粉碎手段の回転速度及び運転時間を制御するモータ制御部であり、このモータ制御部による制御は、停止または低速回転と、高速回転と、を交互に繰り返す可変運転とすることを特徴とする厨芥処理装置。

【請求項15】

請求項14に記載の厨芥処理装置において、前記排出部内または前記排出部よりも下流の厨芥の排出量を制御する手段が、前記粉碎手段と一体的にまたは別体で回転するインペラーであることを特徴とする厨芥処理装置。

【請求項16】

請求項3に記載の厨芥処理装置において、前記粉碎手段の駆動条件を制御する粉碎制御手段が粉碎手段の回転速度及び運転時間を制御するモータ制御部であり、このモータ制御部による制御は、停止または低速回転と、高速回転と、逆転を交互に繰り返す可変運転とすることを特徴とする厨芥処理装置。

【請求項17】

請求項3に記載の厨芥処理装置において、前記粉碎手段の駆動条件を制御する粉碎制御手段が粉碎手段の回転速度及び運転時間を制御するモータ制御部であり、このモータ制御部による制御は、停止または低速回転と、高速回転と、を交互に繰り返す可変運転とし、最後またはその直前の高速回転の運転時間を他の高速回転の運転時間よりも長くすることを特徴とする厨芥処理装置。

【請求項18】

請求項14乃至請求項17に記載の厨芥処理装置において、前記可変運転の開始直後に、前記自動給水手段により供給する洗浄水の量を高めることを特徴とする厨芥処理装置。

【請求項19】

請求項14乃至請求項17に記載の厨芥処理装置において、前記可変運転の途中で、一旦前記自動給水手段により供給する洗浄水の量を停止することを特徴とする厨芥処理装置。

【請求項20】

請求項14乃至請求項17に記載の厨芥処理装置において、前記可変運転が終了した後、所定時間前記自動給水手段により供給する洗浄水の量を継続することを特徴とする厨芥処理装置。

【請求項21】

請求項14乃至請求項17に記載の厨芥処理装置において、前記回転板の回転数が低下するのに合わせて前記送水手段からの送水量を増加させるように、前記回転板の回転数制御と前記送水手段を同期させて駆動させることを特徴とする厨芥処理装置。

【書類名】明細書

【発明の名称】厨芥処理装置

【技術分野】

【0001】

本発明は、一般家庭の台所や業務用の厨房で発生する厨芥を粉碎排出処理する厨芥処理装置に係り、特に、長い纖維質を有する厨芥の排出性能の向上を図った厨芥処理装置に関する。

【背景技術】

【0002】

厨芥のうちでも豆類の殻など長い纖維質の厨芥はディスポーザを用いても長いまま残りやすく、互いに絡んで塊状になり詰まりの原因になりやすい。

そこで、特許文献1には、粉碎手段を回転させるモータを連続運転させることで、短時間のうちに厨芥を排出する提案がなされている。

【0003】

また、特許文献2には、ディスポーザ内の回転板の下面にインペラーを設け、このインペラーによって排出口への排液の流速を高め、排出口からの厨芥の排出を促進する提案がなされている。

【0004】

また、特許文献3には、ディスポーザ内の回転板を間欠回転させることで、排出口またはその下流側のトラップ部における詰まりを防止する提案がなされている。

【0005】

【特許文献1】特開2003-80102号公報（第3頁、第1図）

【特許文献2】特許第3420305号公報（第5頁、第3図）

【特許文献3】特開2002-204972号公報（第6頁、第3図）

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

特許文献1のように、モータを連続して運転しても長い纖維質の厨芥は十分に粉碎されず、長いまま排出されることが多い。特に運転の初期において一度に多量の厨芥が排出されるため、排出口或いはこれよりも下流側のトラップ内において塊状に絡んで詰まってしまうことがある。

【0007】

また、特許文献2のように、単にインペラーを設けただけでは厨芥の排出性能は向上しても、長い纖維質の厨芥の粉碎には効果的ではなく、むしろ十分に粉碎されないまま長い纖維質の厨芥が排出され、却って詰まりの原因となってしまう。

【0008】

更に、特許文献3に提案されるように、モータを間欠運転させると連続運転の場合より詰まりは改善できる。しかしながら、単に間欠運転のみで詰まりを解消しようとする、運転時間が極めて長くなり、使い勝手の悪い装置となってしまう。

【課題を解決するための手段】

【0009】

本発明は、上記問題を解決するためになされたもので、本発明の課題は、厨芥が排出口またはこれに連続するトラップにおいて詰まることなく、且つ比較的短時間で粉碎排出処理ができる厨芥処理装置を提供することを目的とする。

【0010】

上記の課題を解決するため、請求項1に係る厨芥処理装置は、厨芥投入口と、この厨芥投入口に連通し未粉碎の厨芥が貯留されるとともに洗浄水が供給される貯留室と、この貯留室に隣接して設けられ、粉碎手段と前記粉碎手段によって粉碎された厨芥を通過させるためのクリアランスを備えた粉碎部と、前記クリアランスに連通して設けられ、前記粉碎部にて粉碎された厨芥を外部に排出するための排出口を備えた排出部と、前記粉碎手段を

駆動させる駆動手段と、前記クリアランスを単位時間当たりに通過する厨芥量を制御する手段と、前記排出部または前記排出部よりも下流側に設けられ、前記排出部内または前記排出部よりも下流の厨芥の排出量を制御する手段を備えた構成とした。

上記構成のように、排出部または前記排出部よりも下流側に、厨芥の排出量を制御する手段を配置することで、長い纖維質が混ざった厨芥が排出口またはこれに連続するトラップにおいて詰まることがなく、且つ比較的短時間で粉碎排出処理ができる。

#### 【0011】

例えば、前記クリアランスを単位時間当たりに通過する厨芥量を制御する手段と、前記排出部内または前記排出部よりも下流の厨芥の排出量を制御する手段とを、同期して駆動させて排出開始から排出終了までの間の所定時間排液中の粉碎厨芥濃度を一定値に近づけるようすれば、初期に排出される厨芥の濃度が高くならず、詰まりを防止できる。ここで、粉碎厨芥濃度とは、単位時間当たりの排液中に含まれる粉碎厨芥の排出量をいう。

#### 【0012】

また、前記クリアランスを単位時間当たりに通過する厨芥量を制御する手段としては、前記粉碎手段の駆動条件を制御する粉碎制御手段が挙げられる。更に具体的には粉碎手段の回転速度と回転時間を制御するモータ制御部である。

#### 【0013】

また、前記粉碎手段としては、モータによって回転せしめられる回転板と、この回転板に設けられた回転刃が考えられ、回転刃には遠心力によって径方向の外径側に振られるハンマーが考えられる。このように、回転板に回転刃を設けることで、ディスポーザの内壁に設けた固定刃との間で、厨芥を効率よく粉碎することができる。

#### 【0014】

また、前記クリアランスを単位時間当たりに通過する厨芥量を制御する手段としては、前記貯留室に供給する洗浄水の量を増減させる自動給水手段が考えられる。このように自動給水手段を設けることで、例えば、初期において、厨芥の濃度が高くならないように供給する洗浄水の量を増加させることができる。

#### 【0015】

また、前記クリアランスを単位時間当たりに通過する厨芥量を制御する手段としては、前記クリアランスの大きさを変化させるクリアランス調整手段とすることも可能である。具体的には回転板の外周部に遠心力によって外側に振られてクリアランスを狭くする部材を設けることが考えられる。

#### 【0016】

また、前記クリアランスを単位時間当たりに通過する厨芥量を制御する手段としてが、前記貯留室に設けられた粉碎部への厨芥の供給量を規定する厨芥投入量規定手段と、この厨芥投入量規定手段を制御する制御手段としてもよい。そして、厨芥投入量規定手段を下流側に一時期に多量に厨芥が流れないように制御することで、詰まりを抑制することができる。

#### 【0017】

また、前記排出部内または前記排出部よりも下流の厨芥の排出量を制御する手段としては、前記粉碎手段と一体的にまたは別体で回転するインペラーガが考えられる。インペラーガを設けることで排出量を促進できるので、粉碎排出処理時間の短縮が図れる。そして、クリアランスを通過する厨芥量が減少するに応じて、排出部内または排出部よりも下流の厨芥の排出量が増加するように、上記インペラーガの駆動とクリアランス通過量制御手段の駆動を同期させることによって粉碎物濃度の均一化が図れるので、詰まりを防止できる。

#### 【0018】

尚、前記インペラーガの角度を、回転方向を基準として先端部が径方向の内径側、後端部が径方向の外径側で且つ前記先端部の径方向から後退側に位置せしめれば、厨芥を径方向の外径側に押し出すことができるので、詰まりを防止できる。また、インペラーガの形状は直板上に限らず、湾曲した形状でもよい。

#### 【0019】

また、前記排出部内または前記排出部よりも下流の厨芥の排出量を制御する手段としては、前記排出口に向かって水を噴出する送水手段が考えられる。この送水手段として水の噴出方向が排出口への流れを促進させる方向とすれば、排出効果が向上する。特に、前記インペラーと同時に用いれば、排出効果は更に向上する。

また、クリアランスを通過する厨芥量が減少するに応じて、排出部内または排出部よりも下流の厨芥の排出量が増加するように、送水手段とクリアランス通過量制御手段とを同期させることで、粉碎物濃度の均一化が図れるので、詰まりを防止できる。

#### 【0020】

また、前記排出部内または前記排出部よりも下流の厨芥の排出量を制御する手段としては、前記排出口よりも下流側のトラップ部に所定方向から水を噴出する送水手段であってもよい。トラップ部に設けることで、単に排出促進だけでなく詰まりの防止にも有効である。

また、クリアランスを通過する厨芥量が減少するに応じて、排出部内または排出部よりも下流の厨芥の排出量が増加するように、送水手段とクリアランス通過量制御手段とを同期させることで、粉碎物濃度の均一化が図れるので、詰まりを防止できる。

#### 【0021】

また、本発明に係る厨芥処理装置の運転パターンとしては、前記粉碎手段の駆動条件を制御する粉碎制御手段が粉碎手段の回転速度及び運転時間を制御するモータ制御部であり、このモータ制御部による制御は、停止または低速回転と、高速回転と、を交互に繰り返す可変運転とする。

#### 【0022】

ACモータを用いた場合には、オン・オフの制御が主となるが、DCモータを用いた場合には、回転数の制御を容易に行うことができる。したがって、DCモータを用いることで、停止、高速回転の可変運転のみだけでなく、低速回転、高速回転の可変運転を容易に行うことができる。

#### 【0023】

このように、可変回転せしめることで、特に運転初期の厨芥濃度を低くし、詰まりを防止できる。特に逆転運転を間に入れることで一旦絡まった纖維状厨芥を、解すことができる。

#### 【0024】

また、前記モータ制御部による制御として、停止または低速回転と、高速回転と、を交互に繰り返す可変運転とし、最後またはその直前の高速回転の運転時間を他の高速回転の運転時間よりも長くすることで、比較的厨芥濃度が薄くなった状態のときに厨芥の排出量が多くなるので、全体の運転時間を短くすることができる。

#### 【0025】

また、前記可変運転の開始直後に、前記粉碎部への給水制御部からの給水量を高めように行することで、給水と厨芥の総排出流速を大きくすることができるので、厨芥の詰まりの原因であった、排出初期における厨芥濃度の高まりを抑制することができる。

#### 【0026】

また、前記可変運転の途中で、一旦前記粉碎部への給水制御部からの給水量を停止することで、比重が軽くて粉碎部内で浮いてしまい粉碎されにくいグレープフルーツの皮などの厨芥の粉碎効果が高まる。

#### 【0027】

更に、前記可変運転が終了した後、所定時間前記粉碎部への給水制御部からの給水量を継続することで、内部の清掃効果が高まるとともに、配管詰まりを確実に防止することができる。

#### 【発明の効果】

#### 【0028】

本発明によれば、長い纖維質が混ざった厨芥であっても、排出口またはその下流側のトラップ部などにおいて塊状に絡んで詰まることがなく、しかも粉碎排出処理を比較的短時

間にすることができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0029】

以下に本発明の実施の形態を添付図面に基づいて説明する。ここで、図1は本発明に係る厨芥処理装置の全体構成図、図2は同厨芥処理装置の一部を構成するディスポーザの断面図である。

【0030】

厨芥処理装置はディスポーザ本体1、このディスポーザ本体1に水を供給する給水部2、ディスポーザ本体1内に組み込まれたモータMを制御するモータ制御部3および粉碎された厨芥を含む排液の排出管路4から構成される。

【0031】

前記ディスポーザ本体1は上部をシンク5の底面に開口する厨芥投入部6とし、この厨芥投入部6の下方領域を厨芥貯留室7とし、この厨芥貯留室7の下方領域を粉碎部8とし、更にこの粉碎部8の下方領域を前記排出管路4につながる排出部9としている。

【0032】

前記厨芥投入部6の上端部はシンク5への開口10とし、この開口10には蓋体11が着脱自在とされ、厨芥処理装置を使用していないときには蓋体11で開口を閉じ、ディスポーザ本体1内にフォークやスプーンなどが落ちないようにしている。また、蓋体11で開口10に閉じなければ、モータMが駆動しないような機構を設けて、安全性を確保している。

【0033】

図3は上記厨芥投入部6の別実施例を示すディスポーザの概略図であり、この別実施例にあっては、厨芥投入部6内に開度を調節可能な弁体12を設け、ディスポーザ本体1の厨芥貯留室7内に投入される厨芥の量に制限を加えている。このように、投入量を制限することで、一時に多量の厨芥が粉碎されて排出口に集中するのを避けることができる。

【0034】

図4は上記厨芥投入部6の別実施例を示すディスポーザの概略図であり、この別実施例にあっては、厨芥投入部6内にプレ粉碎部13を設けている。このプレ粉碎部13は互いに噛合して回転する一对の粉碎歯14、14にて構成され、前記同様、厨芥貯留室7内に投入される厨芥の量に制限を加えるとともに、骨などの粉碎し難い厨芥を細かく粉碎して、粉碎部8の負担を軽減し、且つ大きな厨芥が下流側に流れるのを防止している。

【0035】

図1に戻って、前記厨芥貯留室7の壁面には給水部2からの給水口が開口している。この給水部2は電磁弁からなる第1給水弁15と第2給水弁16を有し、これら給水弁15、16は給水制御部17からの信号によってオン・オフされる。即ち、給水弁15、16のオン・オフを組み合わせ、給水弁15、16の供給量を異ならせることで、厨芥貯留室7への給水量を4段階に制御する自動給水手段とすることができる。

【0036】

また、自動給水手段とする場合には、厨芥貯留室7内の水位を検知して厨芥と水とのおよその割合を知って給水量を制御することができる。このためには図5に示すように、ディスポーザ本体1の外側にマイクロ波センサの発信部18aと受信部18bを配置するか、或いは厨芥貯留室7の壁面の内側に凹部を設け、この凹部内に圧力センサ19を配置する。

【0037】

また、図6は給水部2の給水口20部分をディスポーザの上方から見た斜視図であり、給水口20の軸線を厨芥貯留室7の壁面にほぼ沿った方向としている。このようにすることで、給水は厨芥貯留室7内で渦巻きを形成し、壁面に厨芥が引っかかるのを有効に防止できるとともに、給水量を制御することでクリアランス23を通過する厨芥量を制御することができる。

【0038】

図2に戻って、前記粉碎部8には粉碎手段としての回転板21が設けられ、この回転板21と粉碎部8の内壁面に設けた固定刃22との間を粉碎された厨芥を通過させるためのクリアランス23としている。

#### 【0039】

このクリアランス23を単位時間当たりに通過する厨芥量が詰まりに影響するため、前記した給水部2による給水量或いは投入部に投入される厨芥量を制御している。

#### 【0040】

また、回転板21の上面には180°離間して粉碎刃として機能する一対のハンマー24を取り付けている。このハンマー24は小端部と大端部を有し、小端部が軸を介して回転板21に回転自在に支持され、回転時には大端部が遠心力によって外側に振れ、前記固定刃22との間で厨芥を粉碎する。なお、ハンマー24の形状は小端部と大端部を有するものに限定されるものではない。

#### 【0041】

図7(a)及び(b)は前記クリアランス23を変化させる別実施例を示す図であり、この実施例にあっては、回転板21の外周にフィン25を取り付け、回転板21の回転時には同図(a)に示すように遠心力でフィン25が外側に振れてクリアランス23が狭くなり、回転板21が停止した場合には同図(b)に示すようにフィン25が垂れ下がりクリアランス23が拡がる。

#### 【0042】

図8は前記回転板21の裏面を示す斜視図であり、回転板21の裏面には一対のインペラ26を取り付けている。このインペラ26は回転バランスをとるため前記ハンマー24とは90°位相をずらせて取り付けられている。インペラ26としては必ずしも回転板21の裏面に取り付けられなくてもよく、回転板21とは別体として独立して回転する構造としてもよい。

#### 【0043】

このインペラ26は、排出部9内または排出部9よりも下流の厨芥の排出量を促進するため、その取付角度は回転方向を基準として先端部が径方向の内径側、後端部が径方向の外径側且つ前記先端部の径方向から後退側に位置するようにしている。また、インペラ26自体の形状も図9に示すように回転方向を基準として後ろ側が膨らんだ湾曲形状としてもよい。

#### 【0044】

図10はインペラの別実施例を説明した図であり、この実施例にあっては、インペラ26の一端が軸に回動自在に支持され、また回転板の裏面には前記インペラの回動限を規制するストッパ27, 28を設け、正転時にはストッパ27に当接し、逆転時にはストッパ28に当接することで、常に厨芥を径方向の外径側に押し出し、排出量を促進するようにしている。

#### 【0045】

また、前記排出部9の底面は排出管路4に向かう傾斜面とされ、排出管路4は排出部9径方向から接続されるか、排出部9の接線方向から接続されている。

図11(a)～(f)は上記排出管路4への厨芥の排出量を制御する手段として、水を噴出する送水手段(排出部ジェット)29を用いた例を説明した図であり、図11(a)に示す例では、排出部9内の旋回流とは逆向きにジェットを噴出し、回転板の回転がオフの際に、引っ掛かりを解消できる構成とし、(b)に示す例では、排出部9内の旋回流とは順方向にジェットを噴出し、回転板の回転がオフの際に、排出部9内の旋回流の流速を維持して排出性を向上する構成とし、(c)に示す例では、回転板の回転がオフの際に、排出管路4の接続部で纖維状厨芥が引っかかりやすい箇所に向けてジェットを噴出する構成とし、(d)に示す例では、排出部9の接線方向に排出管路4を接続するとともに同じ方向に排出部ジェット29を接続して、回転板の回転がオフの際に、排出部9内の旋回流の流速を維持して排出性を向上する構成とし、(e)に示す例では、排出管路4a及び排出管路4bを接続するとともに排出部ジェット29a及び排出部ジェットbを接続して、

回転板の正転時には排出部ジェット29aを噴射して引っかかりを防止するとともに排出管路4aから排出して、回転板の逆転時には排出部ジェット29bを噴射して引っかかりを防止するとともに排出管路4bから排出する構成としている。

#### 【0046】

図12(a)～(c)は他の送水手段(排出部ジェット)の例を説明した図であり、図12(a)に示す例では、排出部9の底部に排出管路4の接続部に向かう排出部ジェット29を接続した構成とし、(b)に示す例では、排出管路4が排出部9の底部に下方から接続され、この排出管路4に上方から水を噴出する排出部ジェット29を排出部9の側面に設け、(c)に示す例では、同じく排出管路4が排出部9の底部に下方から接続され、この排出管路4に向けて水を噴出する排出部ジェット29が排出部9の底面に沿って設けられている。

クリアランスを通過する厨芥量が減少するに応じて、排出部内または排出部よりも下流の厨芥の排出量が増加するように、上記の送水手段としての排出部ジェット29とクリアランス通過量制御手段とを同期させることにより、単に排出性向上のみでなく、粉碎物濃度の均一化を図ることができるので、詰まりを防止できる。

#### 【0047】

図1に戻って、前記排出管路4には封水のためS字トラップ部30を設けている。そして、このトラップ部30に送水手段(排出部ジェット)29を設けて排出能力をアップさせてもよい。

#### 【0048】

具体的には図13に示すように、イ～ホの5ヶ所に矢印方向に噴出する排出部ジェットを設ける。前記イ～ホのうちの一箇所に配置してもよいが、全てに配置した場合には、全てのジェットを駆動させずに、イ→ロ→ハ→ニ→ホの順番でジェットをオンにすることで節水効果が期待できる。また、排出部ジェットから噴出するのは水のみとしてもよいが、節水のため水と空気との混合体或いは空気のみとしてもよい。更に、ジェットの向きは排出管路4の内面に沿って螺旋状に旋回するようにして押出し力を高めるようにしたり、逆向きに噴出することで詰まりを防止するようにしてもよい。クリアランスを通過する厨芥量が減少するに応じて、排出部内または排出部よりも下流の厨芥の排出量が増加するように、上記の送水手段としての排出部ジェットとクリアランス通過量制御手段とを同期させることにより、単に排出性向上のみでなく、粉碎物濃度の均一化を図ることができるので、詰まりを防止できる。

#### 【0049】

図14及び図15は厨芥の排出量を制御する手段の一例を示すものであり、このうち図14に示す例は、トラップ部形状を曲率の大きなループ状にして詰まりを防止している。

#### 【0050】

トラップ部30については一部を変形可能としてトラップ部30内の容積を変化させる構成としてもよい。例えば、回転板が回転している間はトラップ部30の流路径を狭くして排出を抑制して十分に粉碎されるようにし、回転板が停止した時点でトラップ部30の流路径を大きくして排出力を向上せしめる。例えば、可撓性材料のトラップ部をアクチュエータで絞ることで流路径を調整することができる。更に、トラップ部30を構成するパイプとしては断面が橜円形状のものを採用してもよい。

#### 【0051】

図15に示す例は、排出部9の一部を可動板31として排出部9の容積を変化せしめるようにしている。例えば、回転板が回転している間は可動板31を後退させて排出部9内の容積を大きくして十分に粉碎されるまで排出を抑制して、回転板が停止した時点で可動板31を前進させて排出部9内の容積を小さくして排出力を向上せしめる。

#### 【0052】

また、上記のほかにも排出部9内または前記排出部よりも下流のトラップ部30内での厨芥の排出量を制御する手段としては、フランジャーなどを設けることが考えられる。クリアランスを通過する厨芥量が減少するに応じて、排出部内または排出部よりも下流の厨芥

の排出量が増加するように、上記のフランジャーとクリアランス通過量制御手段とを同期させることにより、単に排出性向上のみでなく、粉碎物濃度の均一化を図ることができる、詰まりを防止できる。

また、本発明には上記した各別実施例を組み合わせたものも含まれる。

#### 【0053】

以上の構成からなる厨芥処理装置の運転パターンの一例を以下に説明する。図16は駆動モータのオン・オフと給水量とを変化させた運転パターンを示す図であり、この実施例ではモータMとして、回転数が毎分約1500～1800回のACモータを用いている。また、モータ制御部3にはオン・オフの切り替えによる電気的なノイズを抑制するスナップ回路が組み込まれている。

#### 【0054】

図16aに示す運転例では、運転の開始から運転の終了に至るまで、オン（高速回転）が2秒、オフ（停止）が2秒の当ピッチの運転を繰り返し、一方給水部2からの給水量は運転の開始から約5秒間と運転の終了から約5秒間は多くし、中間では少なくしている。

#### 【0055】

また、図16bに示す運転例では、運転の開始から運転の終了に至るまで、オン（高速回転）が2秒、オフ（低速回転）が2秒の当ピッチの運転を繰り返し、一方給水部2からの給水量は運転の開始から約5秒間と運転の終了から約5秒間は多くし、中間では少なくしている。

#### 【0056】

また、図16cに示す運転例では、運転の開始から運転の終了に至るまで、モータの駆動は終始オンであるが、回転数が2秒で高速回転と低速回転を繰り返し、一方給水部2からの給水量は運転の開始から約5秒間と運転の終了から約5秒間は多くし、中間では少なくしている。

#### 【0057】

一般的にモータの寿命はモータ内のオン、オフを切り替えるリレー等の寿命に左右される場合が多い。よって、モータの寿命を長くするためには、モータのオン、オフの頻度を少なくすることが好ましい。上記実施形態においては、モータを終始オンの状態で回転数を可変させているためモータの寿命を長くすることができる。上記制御はDCモータを用いることで容易に達成することができる。

#### 【0058】

運転の開始直後は、前記回転板21と固定刃22との間のクリアランス23を単位時間当たりに通過する粉碎物が多くなり、下流側における詰まりの原因となるが、可変運転することで運転の開始直後の厨芥の濃度を低くしている。また、運転の開始直後に給水量を増加させることでも、厨芥の濃度を低くしている。

#### 【0059】

図17はクリアランスを通過する粉碎物濃度と駆動開始からの時間との関係を、インペラーを設けた連続運転、インペラーを設けない連続運転、インペラーを設けた可変運転、インペラーを設けない可変運転について比較したグラフである。このグラフから分かるように、連続運転を行った場合には、インペラーを設けた場合でも設けない場合でも運転初期における粉碎物濃度が急激に上昇し詰まりやすくなり、一方インペラーを設けない可変運転にあっては、オフ時に急激に粉碎物濃度が低下し、厨芥を全て排出するまでの時間が長時間になる。ところが、本発明のように、インペラーを設けた可変運転とすることで、運転の開始から終了に至るまでの粉碎物濃度がほぼ一定値に収斂することになる。

#### 【0060】

図18a乃至図21は運転パターンの別実施例を示す図であり、図18aに示す実施例では、モータについては、運転の中間でのオン間隔を3秒、運転後半に15秒の比較的長いオン状態を入れ、最後に1秒のオン状態を2回行い、給水については、運転の開始直後のみに給水量を増加させている。このように、運転の開始直後に給水量を増加させて、厨芥濃度を小さくして、詰まりを防止することができるとともに、最後に短い可変運転を行

うことで排出口への引っかかりを防止することができる。

【0061】

また、図18bに示す実施例では、モータについては、運転後半に15秒の比較的長いオン状態では、回転数を増加させている。このように、回転板の回転数を増減させることにより、粉碎能力の制御することができる。そのため、粉碎物濃度の均一化を図るので、詰まりを防止できる。

【0062】

図19に示す運転パターンは、図18のパターンと比較して、モータについては運転開始直後のオン状態を1秒と短くし、給水については、運転の後半部において一旦給水を停止し、モータをオフにした後に更に大量の給水を行うようにしている。このように、一旦給水を停止することで、比重が軽くて粉碎部内で浮いてしまい粉碎されにくいグレープフルーツの皮などの厨芥も粉碎することができる。

【0063】

図20に示す運転パターンは、モータについては、運転の前半を約3秒のオン状態を数回行い、運転の後半を約30秒のオン状態とし、給水については後半に連続して大量の水を供給するようにしている。このパターンは、オン・オフの頻度が少ないため、リレーの耐久性に優れる。

【0064】

図21及び図22に示す運転パターンは、オンとオフの間に逆転を介在させたもので、このように逆転させることで、一旦絡まった纖維状の厨芥を解すことができる。尚、図21に示すパターンではオン・オフ・逆転の運転間隔を約2秒としているが、図21に示すパターンでは同運転間隔を約1秒としている。

【0065】

また、クリアランスを通過する厨芥量が減少するに応じて、排出部内または排出部よりも下流の厨芥の排出量が増加するように、回転板21の回転数（オン・オフ制御）と送水手段（排出部ジェット）29とを同期させて駆動することで均一排出が可能になる。即ち、回転板21の回転数が低下するのに合わせて送水手段（排出部ジェット）29からの送水量を多くすれば粉碎物濃度の均一化を図るので、詰まりを防止できる。

【0066】

また、回転板21の回転数が増加すると移動量が多くなるので、回転数が一定値以上になったことを条件として送水手段（排出部ジェット）29を駆動して排出するようにしてもよい。

【0067】

更に、前記厨芥貯留室7の水量を検知するマイクロ波センサ18、圧力センサ19或いは排出部9、排出管路4またはトラップ部30に設けた詰まりセンサによって詰まりを検知した場合に、前記排出部ジェット、トラップ部ジェットをオンまたは流量アップ、インペラ26の回転をオンまたは回転数アップ、フラッパー弁の開度をダウン、逆流ジェットをオンまたは流量アップ、排出部9の容積変更、トラップ部の形状変更などを行うことで、詰まりを解消することができる。

【0068】

更に、クリアランスを通過する厨芥量が減少するに応じて、排出部内または排出部よりも下流の厨芥の排出量が増加するように、上記の排出部ジェット、トラップ部ジェット、インペラとクリアランス通過量制御手段とを同期して駆動することで、粉碎物濃度の均一化を図るので、詰まりを防止できる。

【0069】

また、厨芥貯留室に投入された厨芥量を、回転板の回転のトルクから検知して、粉碎制御手段を制御するようにしてもよい。

【0070】

尚、短時間（約60秒）の運転時間の間に、粉碎物が確実に排出されるパターンであれば、運転パターンは上記した例に限定されるものではない。

## 【図面の簡単な説明】

## 【0071】

- 【図1】本発明に係る厨芥処理装置の全体構成図
- 【図2】同厨芥処理装置の一部を構成するディスポーザの断面図
- 【図3】厨芥投入量規制手段として、開度調節手段を用いた例を示すディスポーザの概略図
- 【図4】厨芥投入量規制手段として、プレ粉碎手段を用いた例を示すディスポーザの概略図
- 【図5】自動給水手段に水量センサを設けた例を示すディスポーザの概略図
- 【図6】自動給水手段をトルネード型給水とした例を示すディスポーザの概略図
- 【図7】(a)及び(b)はクリアランスを単位時間当たりに通過する厨芥量を制御する手段として、遠心力フィンを用いた例を示すディスポーザの概略図
- 【図8】排出部内または前記排出部よりも下流の厨芥の排出量を制御する手段として、インペラを用いた例を示す斜視図
- 【図9】インペラの別実施例を示す図8と同様の図
- 【図10】正逆回転対応型インペラを用いた別実施例を示す概略図
- 【図11】(a)～(e)は厨芥の排出量を制御する手段として、水を噴出する送水手段(排出部ジェット)を用いた例を説明した図
- 【図12】(a)～(c)は他の送水手段(排出部ジェット)の例を説明した図
- 【図13】水を噴出する送水手段をトラップ部に設けた例を説明した図
- 【図14】厨芥の排出量を制御する手段として、トラップ部形状を変化させた例を説明した図
- 【図15】厨芥の排出量を制御する手段として、排出部の容積を可変とした例を説明した図
- 【図16a】駆動モータのオン・オフと給水量とを変化させた運転パターンを示す図で、駆動モータのオン・オフを繰り返して駆動モータのオフ時に回転数が0まで落ちるパターン
- 【図16b】駆動モータのオン・オフと給水量とを変化させた運転パターンを示す図で、駆動モータのオン・オフを繰り返して駆動モータのオフ時に回転数が0まで落ちないパターン
- 【図16c】駆動モータのオン・オフと給水量とを変化させた運転パターンを示す図で、駆動モータのオン時に駆動モータの回転数が変化するパターン
- 【図17】クリアランスを通過する粉碎物濃度と駆動開始からの時間との関係を、インペラを設けた連続運転、インペラを設けない連続運転、インペラを設けた可変運転、インペラを設けない可変運転について比較したグラフ
- 【図18a】運転パターンの別実施例を示す図で、高回転の回転数が一定の場合のパターン
- 【図18b】運転パターンの別実施例を示す図で、一部に異なる高回転の部分を含むパターン
- 【図19】運転パターンの別実施例を示す図
- 【図20】運転パターンの別実施例を示す図
- 【図21】運転パターンの別実施例を示す図
- 【図22】運転パターンの別実施例を示す図

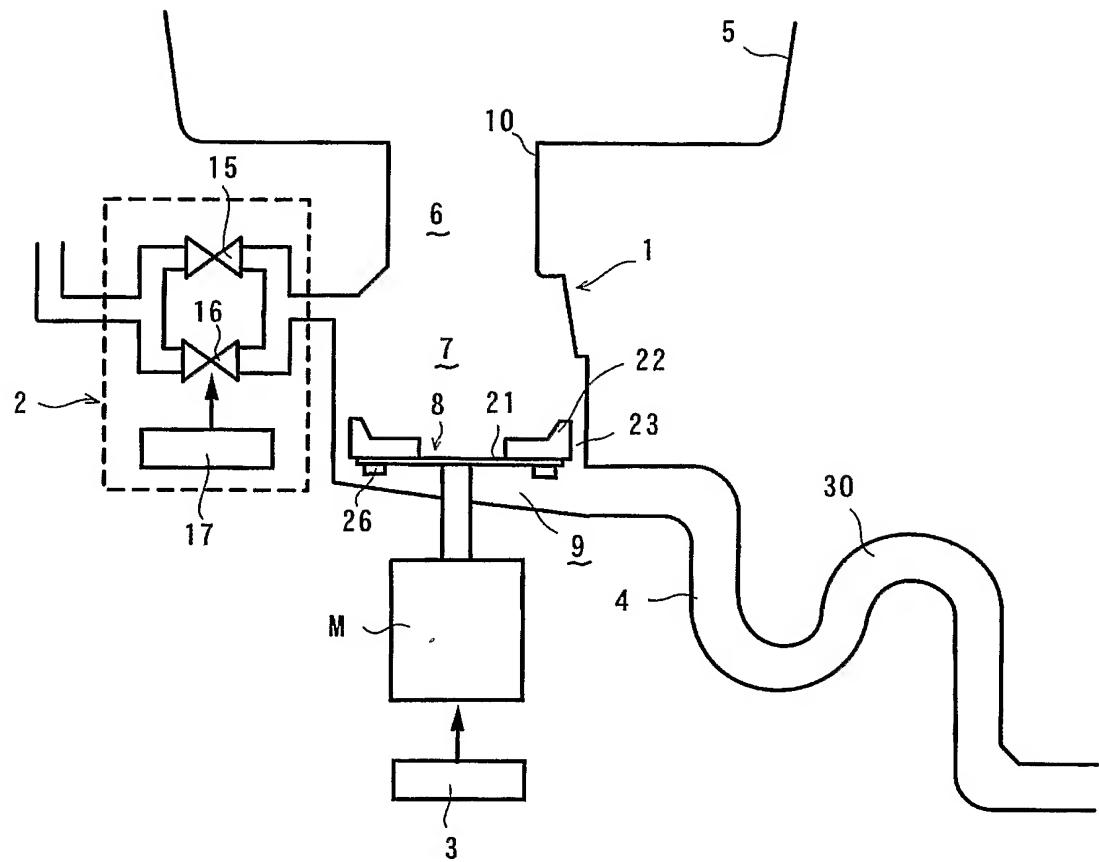
## 【符号の説明】

## 【0072】

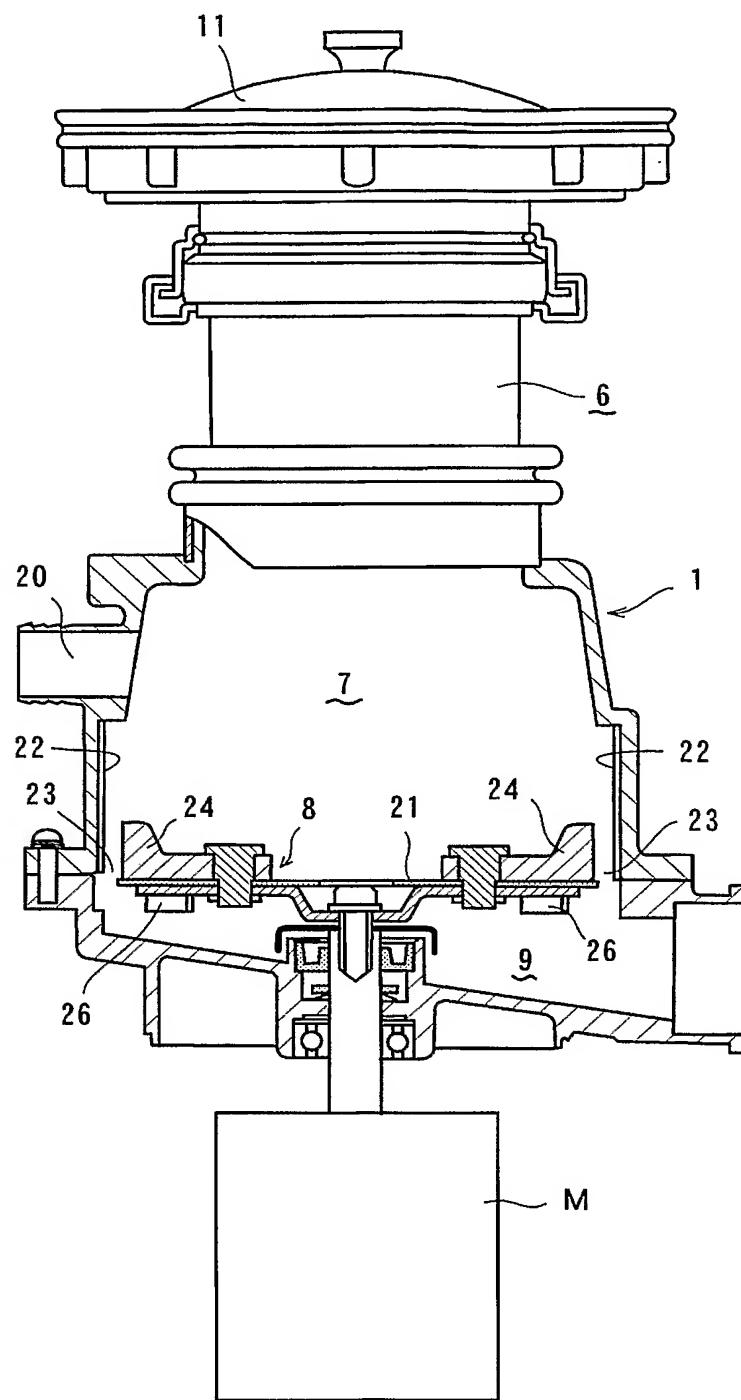
- 1…ディスポーザ本体、2…給水部、3…モータ制御部、4…排出管路、5…シンク、6…厨芥投入部、7…厨芥貯留室、8…粉碎部、9…排出部、10…開口、11…蓋体、12…弁体、13…プレ粉碎部、14…粉碎歯、15…第1給水弁、16…第2給水弁、17…給水制御部、18a…マイクロ波センサの発信部、18b…マイクロ波センサの受信部、19…圧力センサ、20…給水口、21…回転板、22…固定刃、23…クリアラ

ンス、24…ハンマー、25…フィン、26…インペラー、27、28…ストッパ、29…送水手段（排出部ジェット）、30…トラップ部、31…可動板、M…モータ。

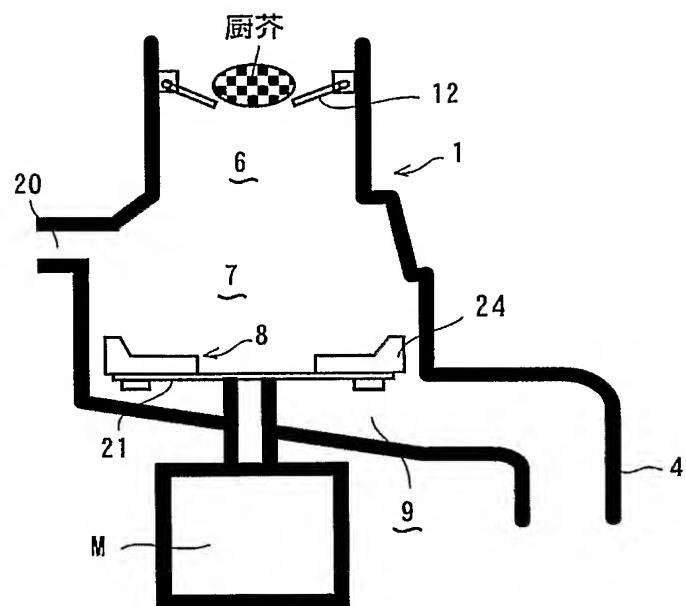
【書類名】 図面  
【図 1】



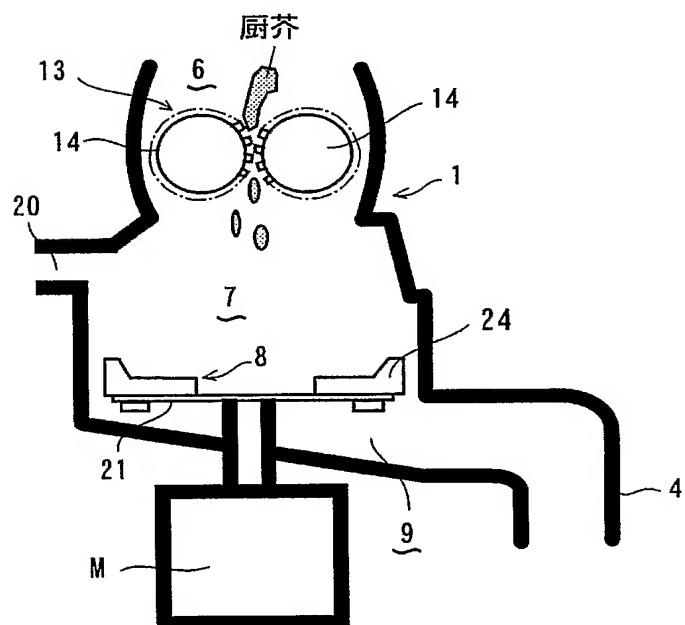
【図 2】



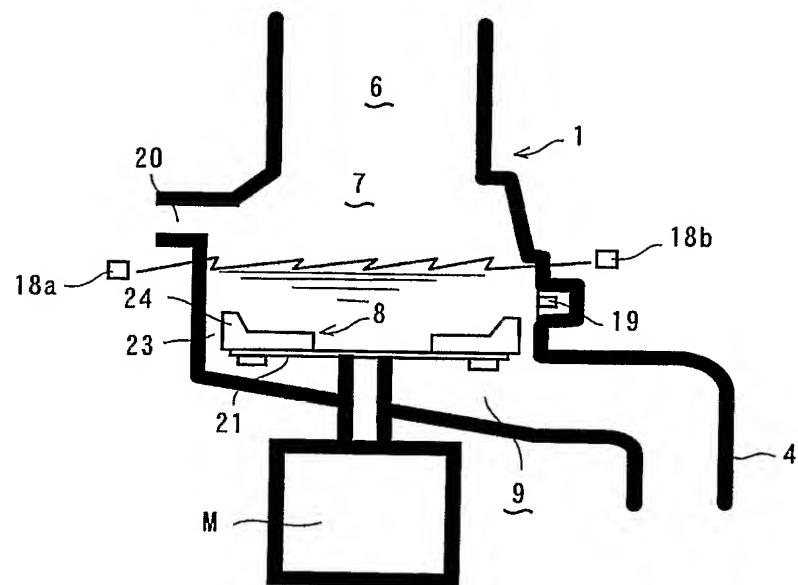
【図3】



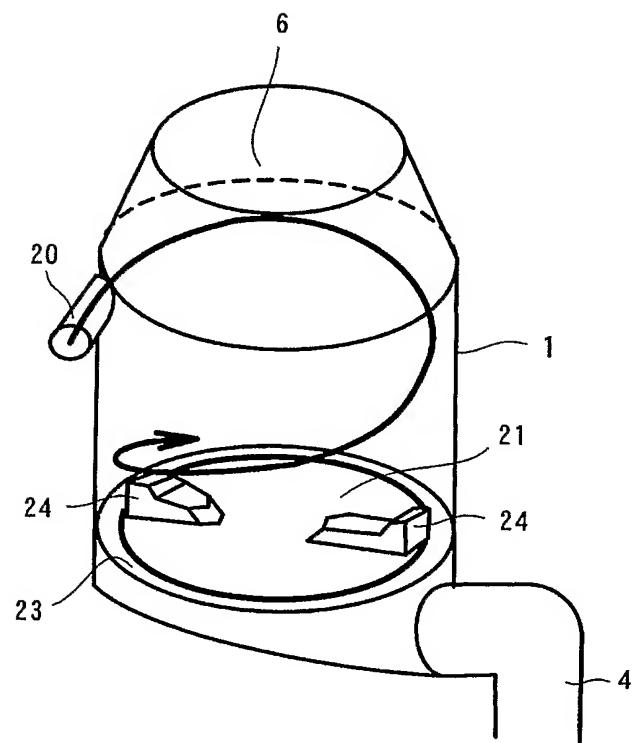
【図4】



【図5】

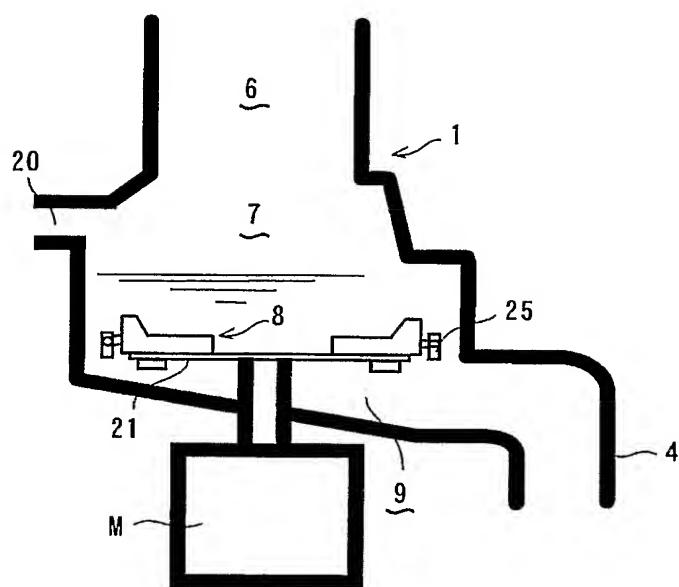


【図6】

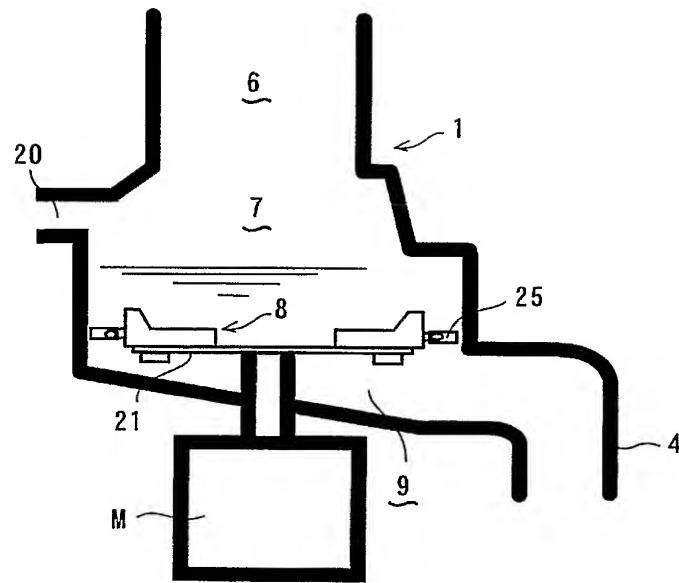


【図 7】

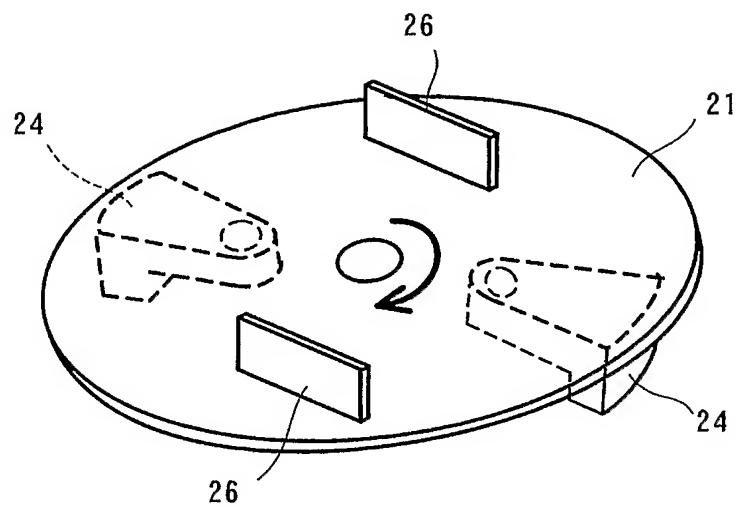
(a)



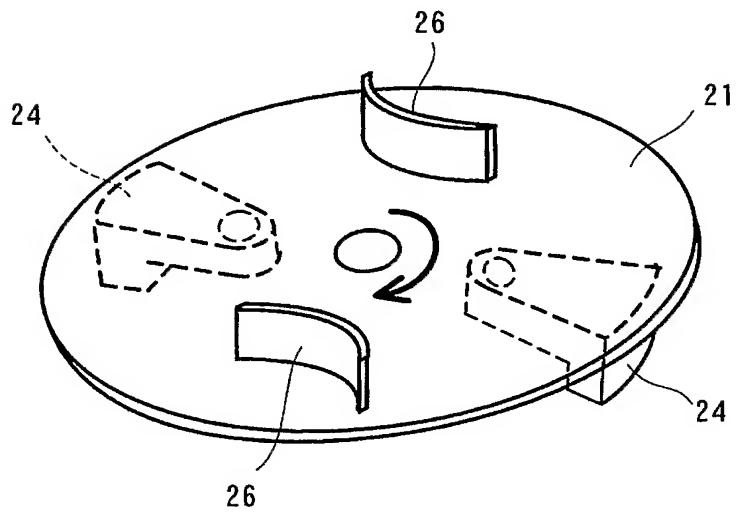
(b)



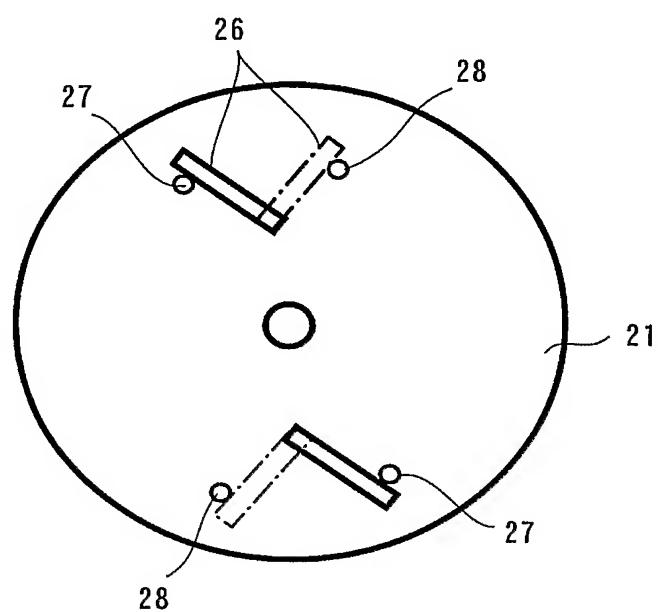
【図8】



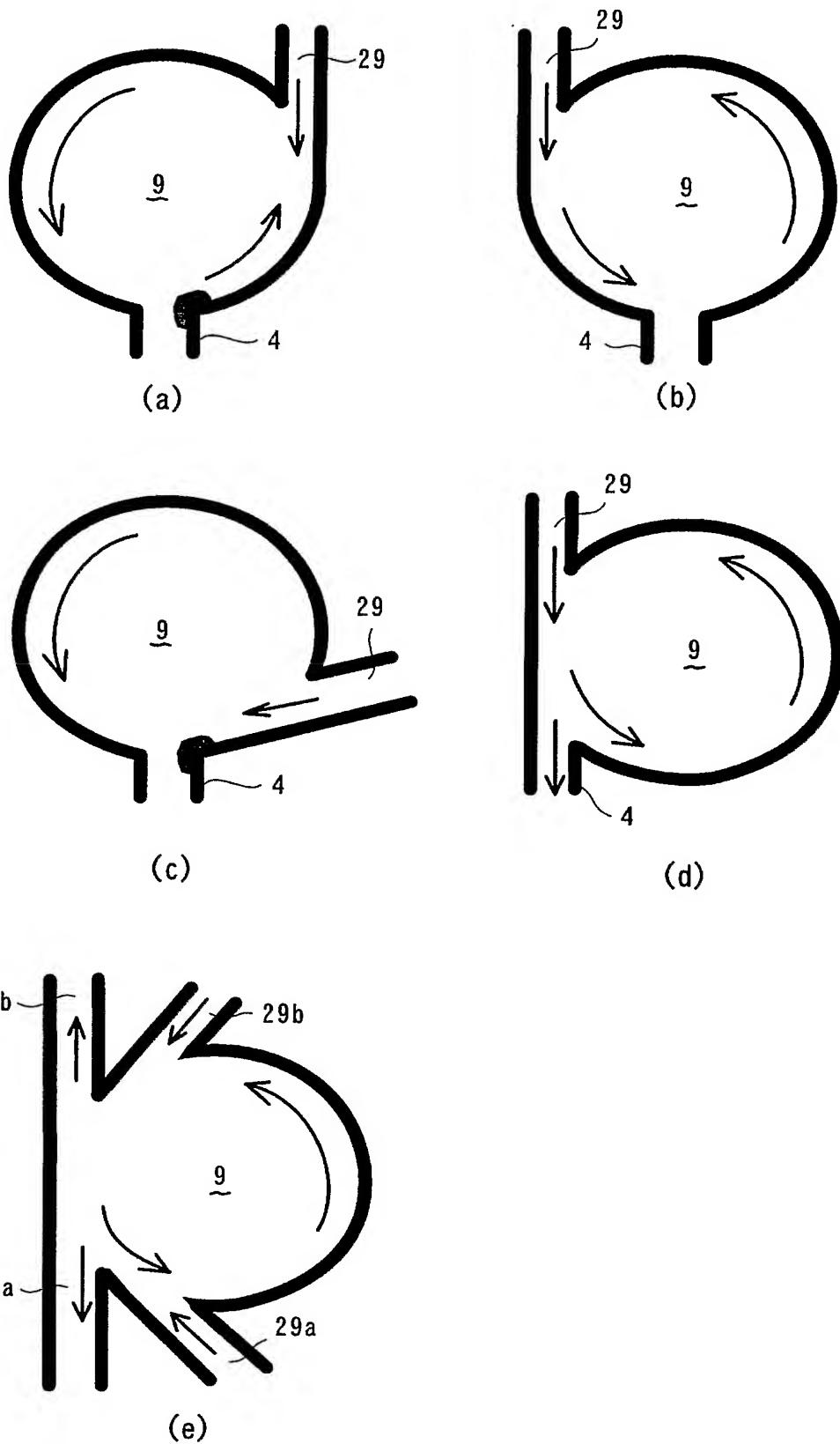
【図9】



【図10】

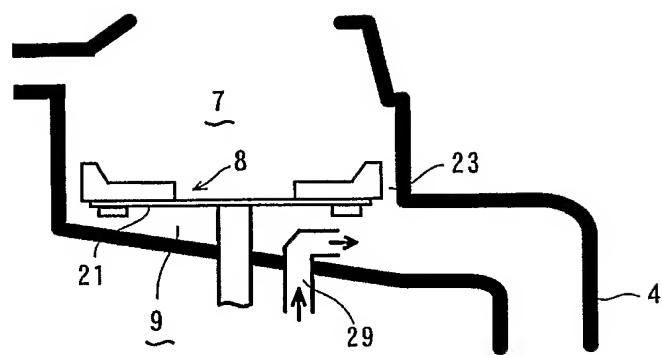


【図11】

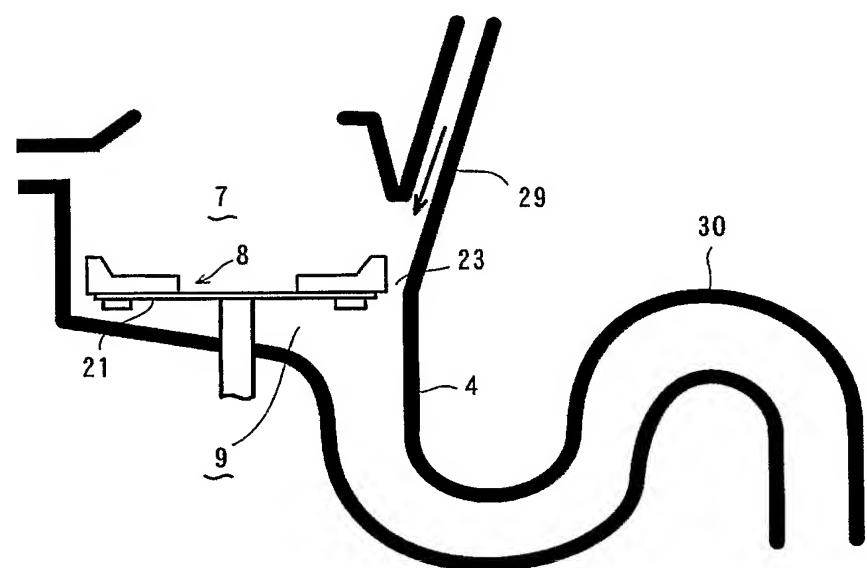


【図12】

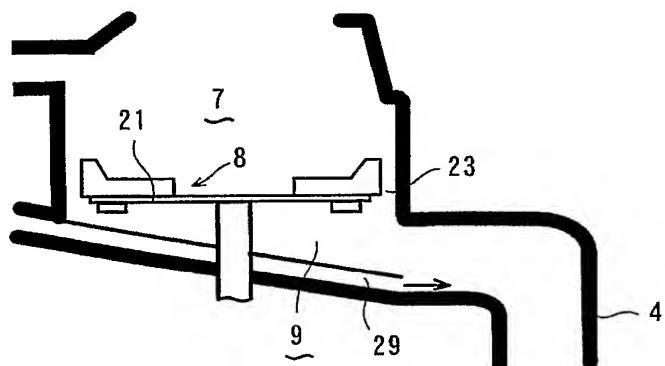
(a)



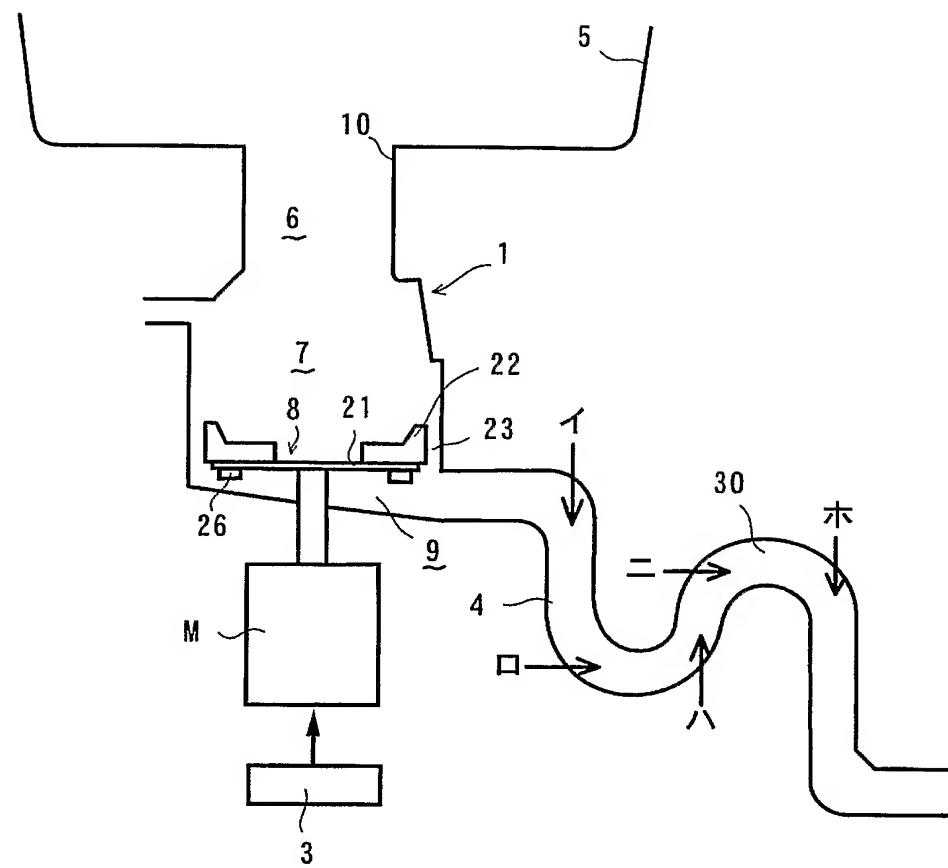
(b)



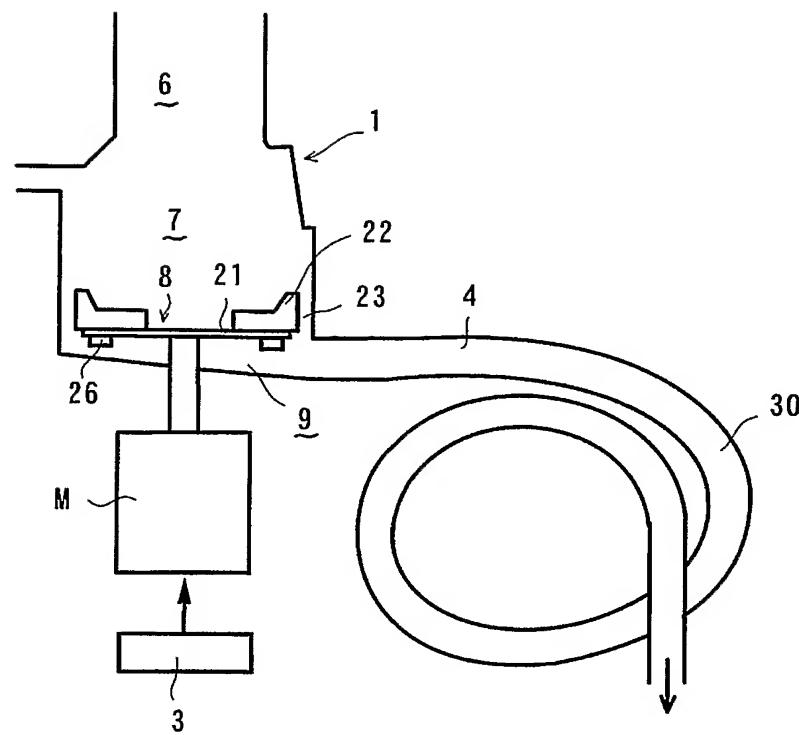
(c)



【図13】

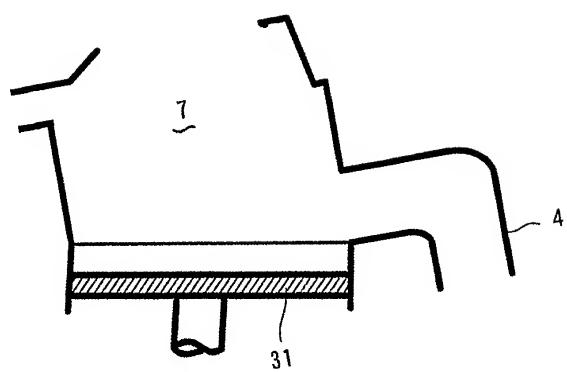


【図14】



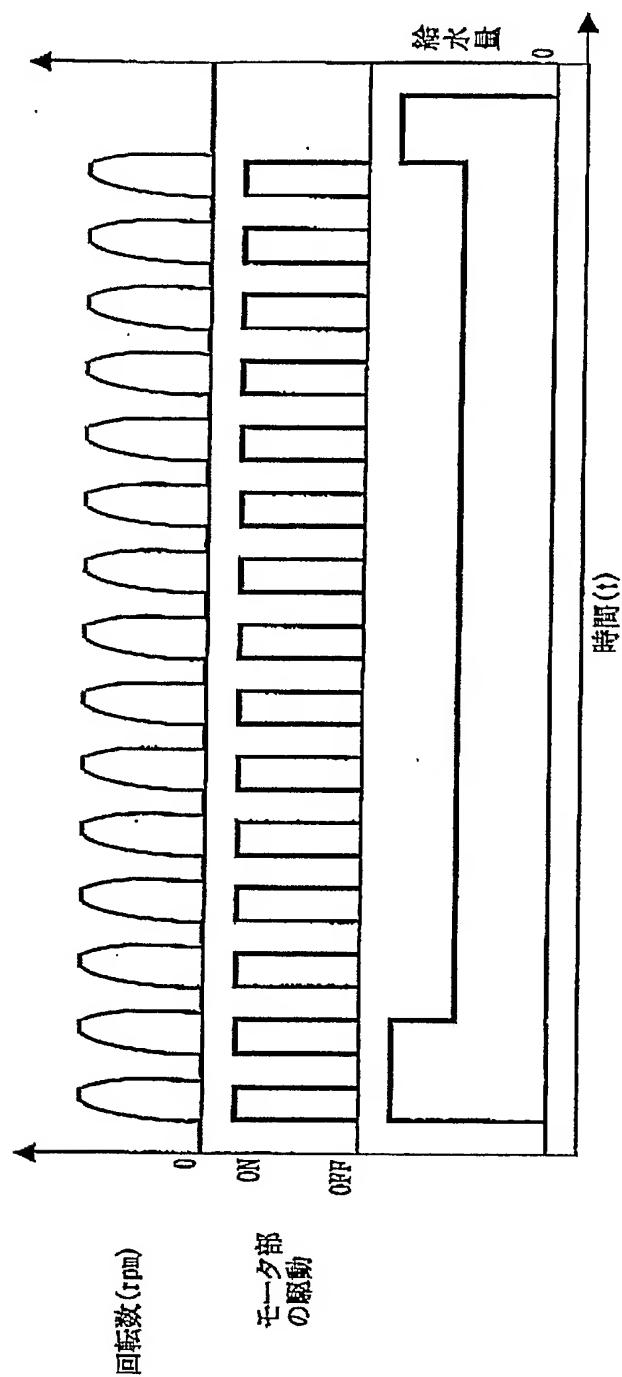
特願2004-106782

【図15】

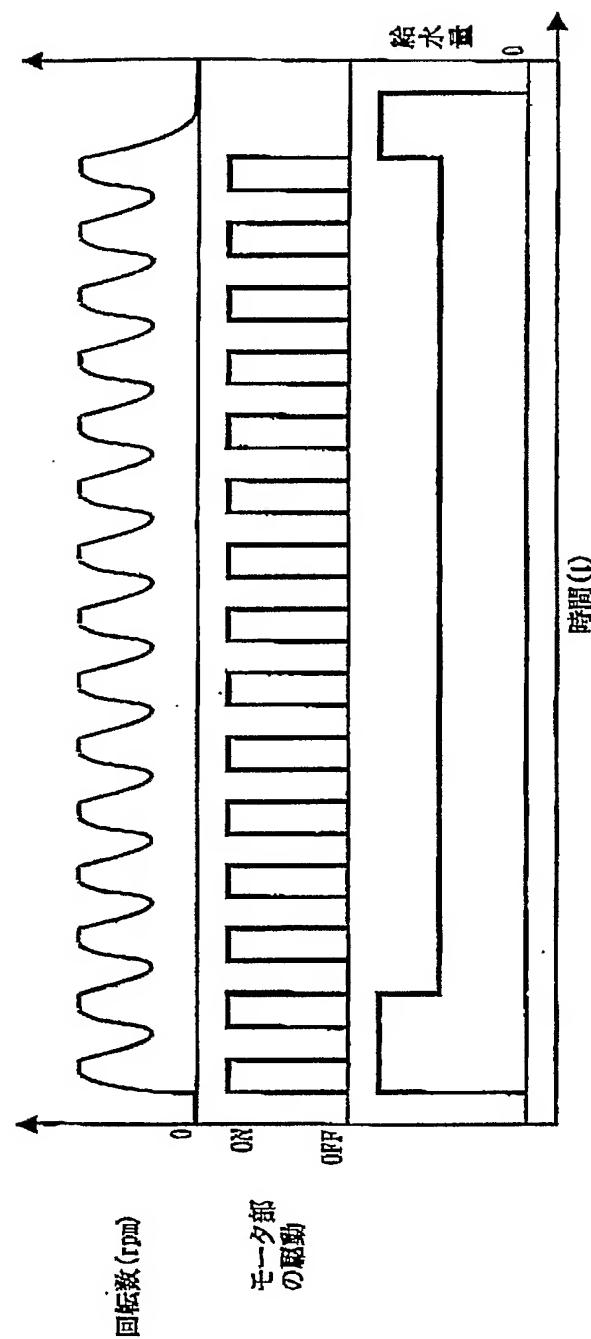


出証特2005-3024295

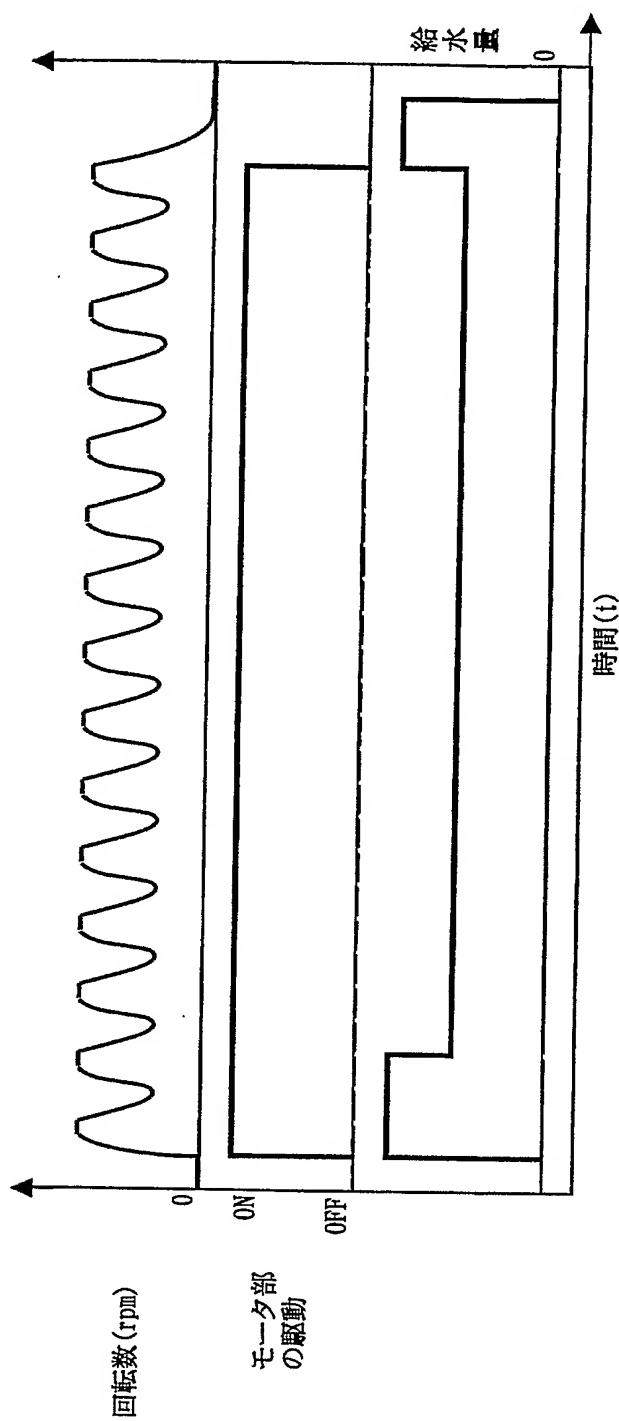
【図 16 a】



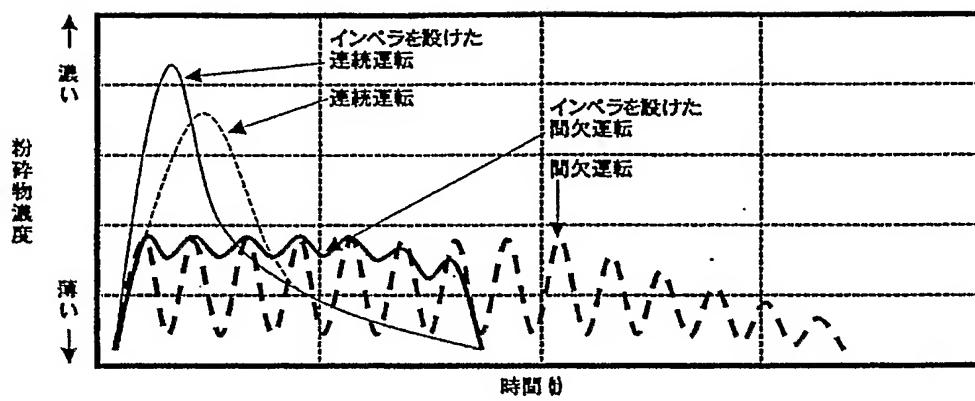
【図16b】



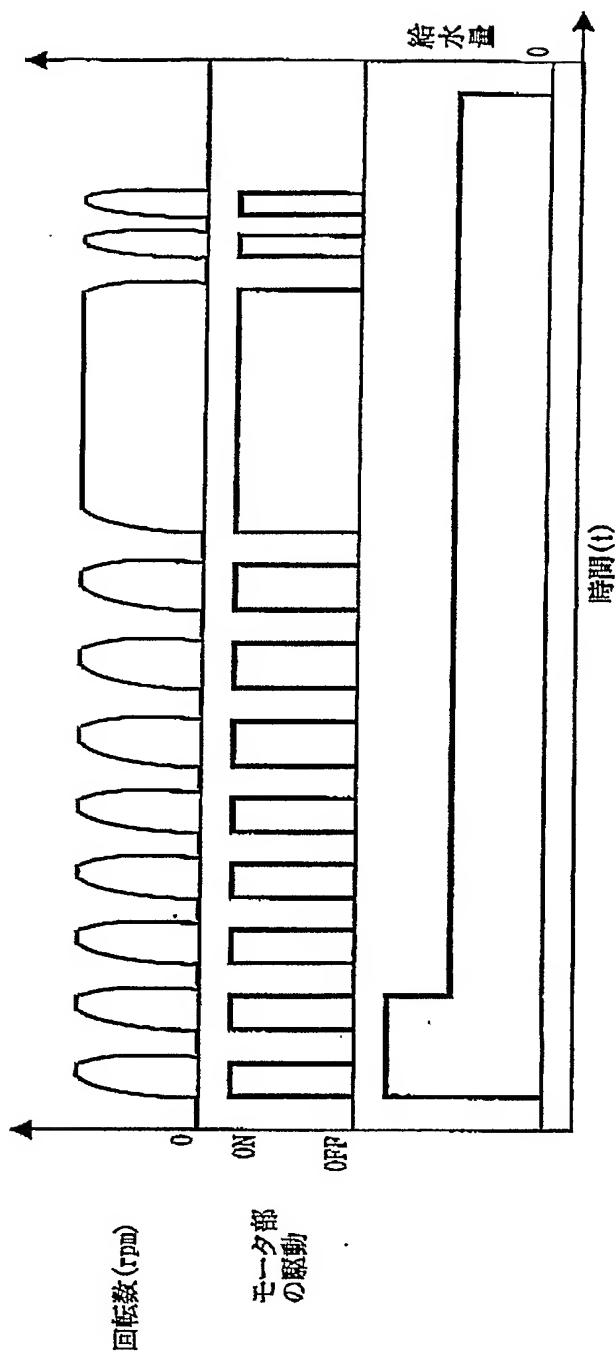
【図16c】



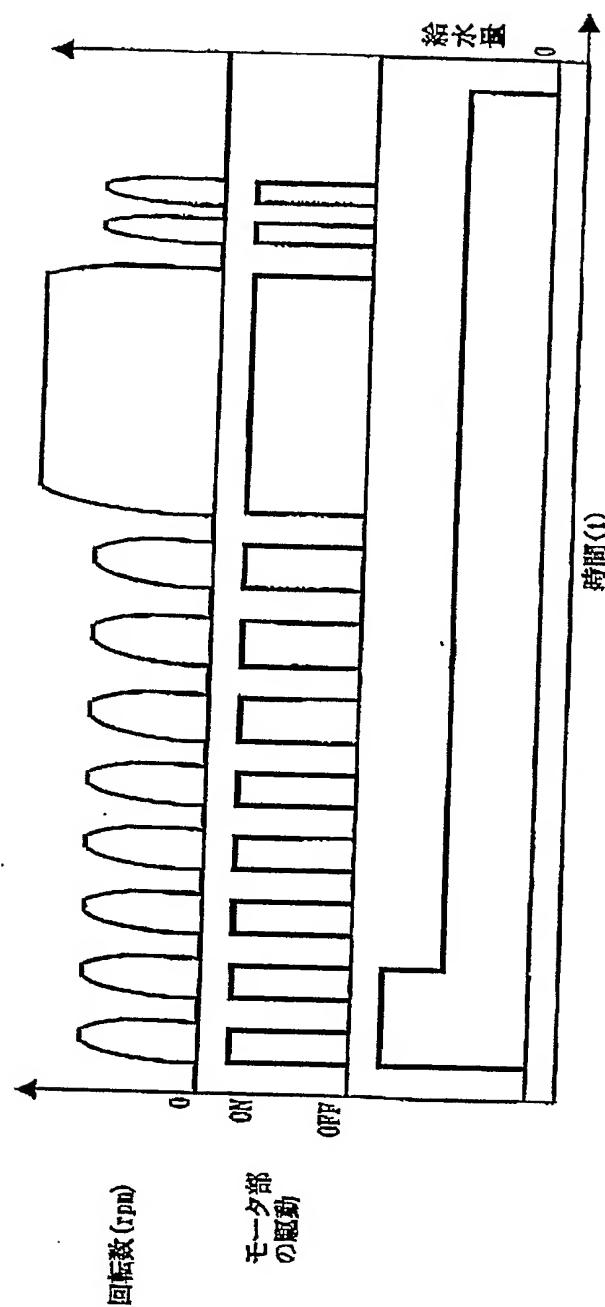
【図17】



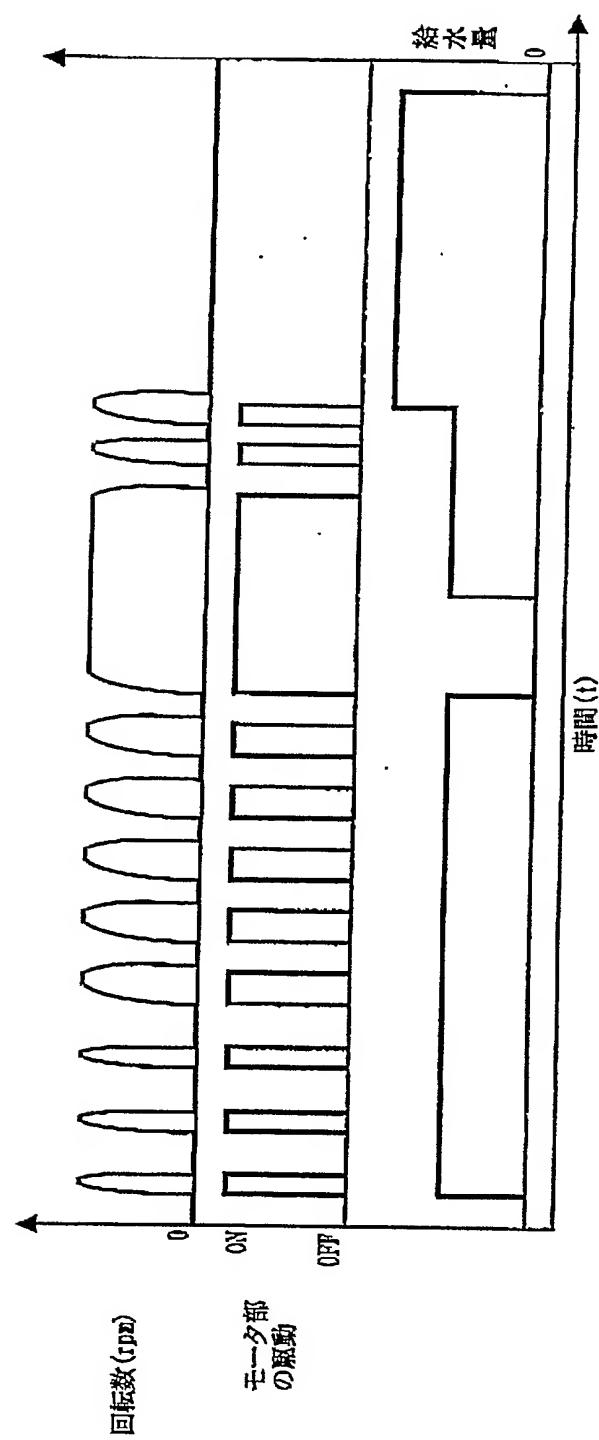
【図18a】



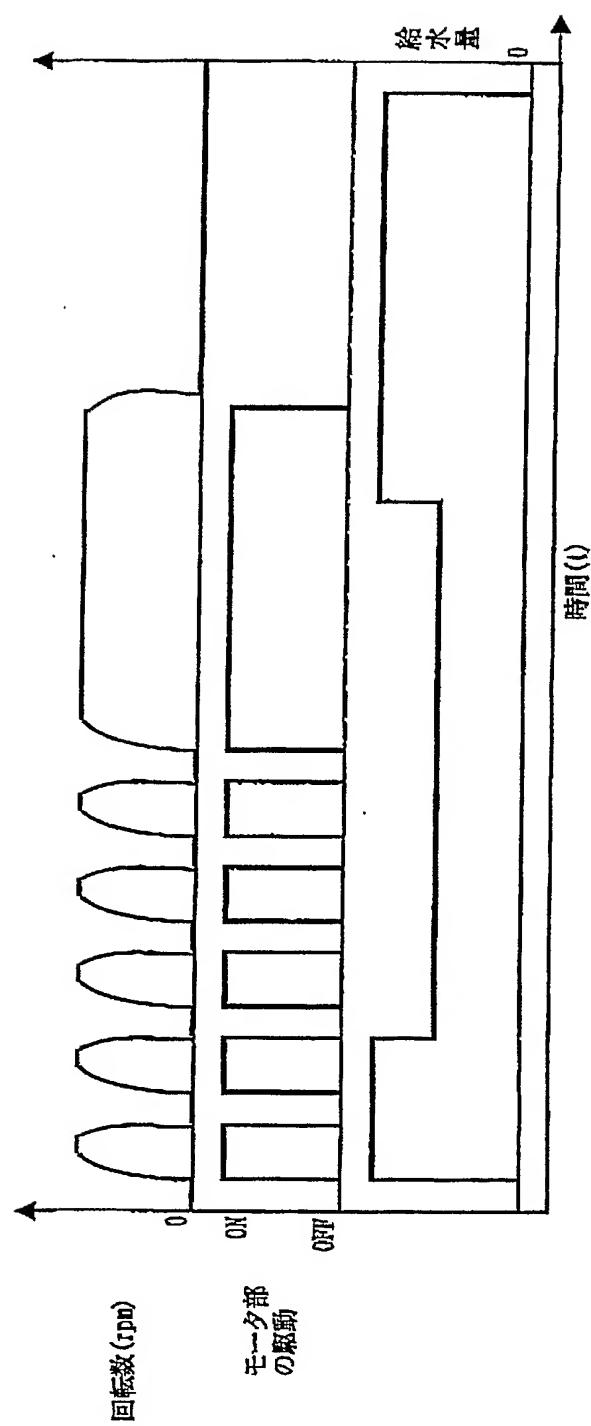
【図18b】



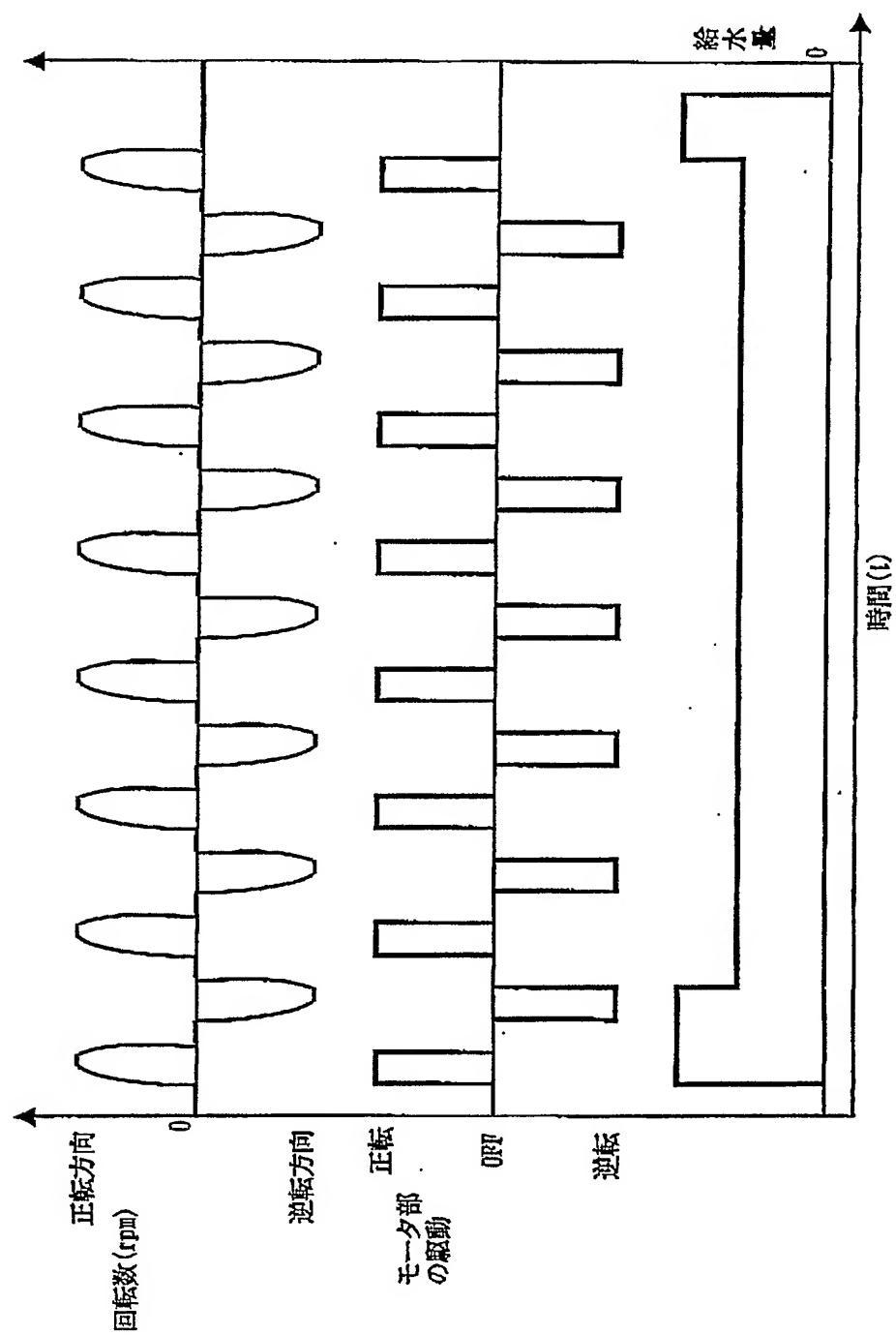
【図19】



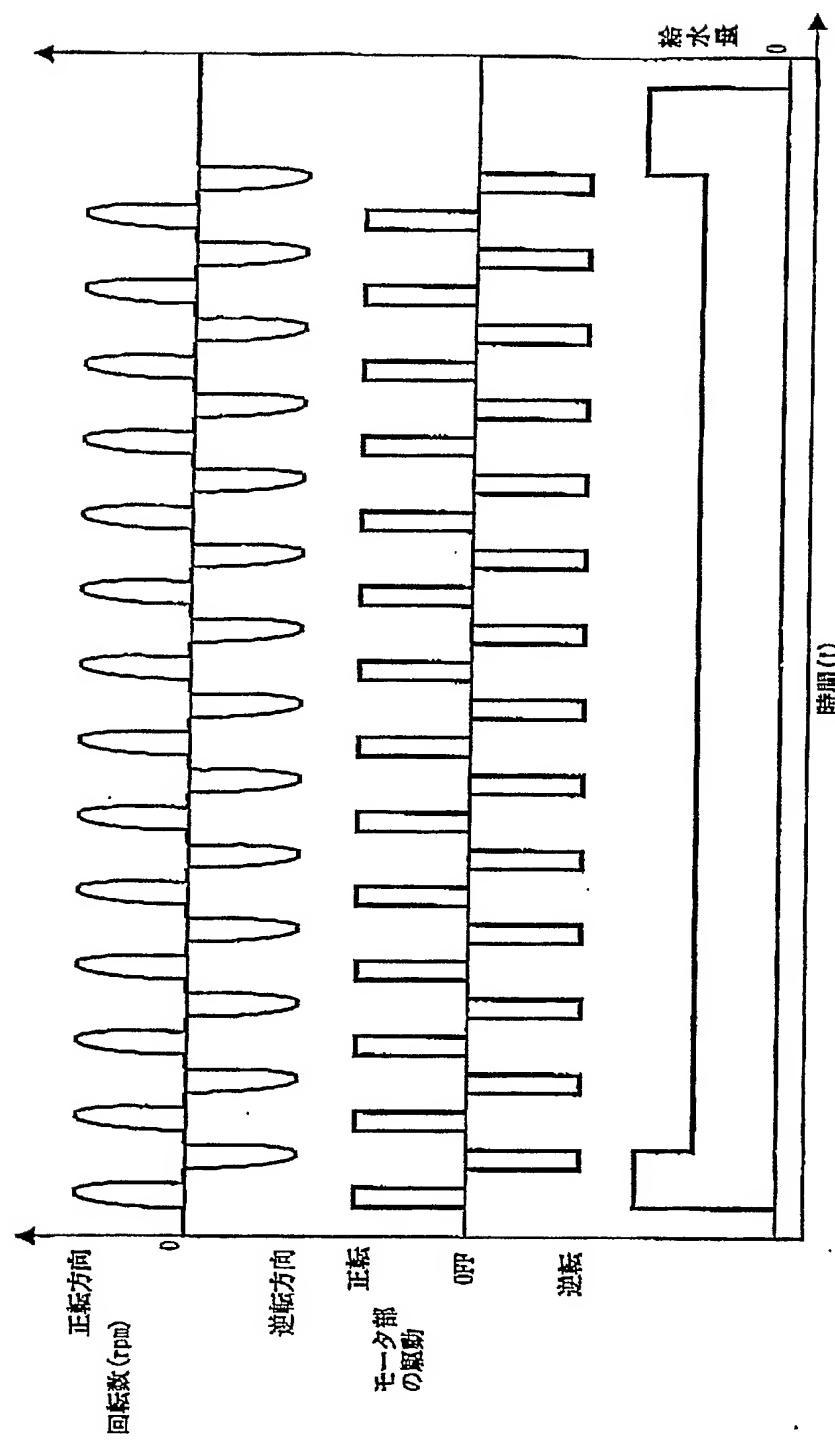
【図20】



【図21】



【図22】



【書類名】要約書

【要約】

【課題】 長い纖維質が混ざった厨芥の排出性能の向上を図った厨芥処理装置を提供する

。 【解決手段】 厨芥処理装置は、厨芥投入口と、この厨芥投入口に連通し未粉碎の厨芥が貯留されるとともに洗浄水が供給される貯留室と、この貯留室に隣接して設けられ、粉碎手段と前記粉碎手段によって粉碎された厨芥を通過させるためのクリアランスを備えた粉碎部と、前記クリアランスに連通して設けられ、前記粉碎部にて粉碎された厨芥を外部に排出するための排出口を備えた排出部と、前記粉碎手段を駆動させる駆動手段と、前記クリアランスを単位時間当たりに通過する厨芥量を制御する手段と、前記排出部または前記排出部よりも下流側に設けられ、前記排出部内または前記排出部よりも下流の厨芥の排出量を制御する手段を備えた構成とした。

【選択図】 図2

出願人履歴情報

識別番号

[000010087]

1. 変更年月日

[変更理由]

住 所

氏 名

1990年 8月27日

新規登録

福岡県北九州市小倉北区中島2丁目1番1号  
東陶機器株式会社